

TRICOL 1K SP.N

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ВЫСОКОВЯЗКИЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СИП-ПАНЕЛЕЙ

Клей предназначен для быстрого, прочного и водостойкого склеивания структурно-изоляционных панелей (СИП), в том числе с обкладкой из OSB, керамической плитки, влагостойкой ДСП, ЦСП, СМЛ, ГВЛ, деревянно-композитных листов и др., строительных «сэндвич»-панелей на основе минплиты, ППС, ППУ, PIR и др. со стальной облицовкой, «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов и холодильных камер.



долговечное, прочное и водостойкое соединение деревянных материалов



придает дополнительную конструкционную прочность и климатическую стойкость



время жизнеспособности в тонком слое при +20 °С после напыления воды – от 3 до 90 мин



легкость переработки любыми клееноносными машинами, включая ручной способ нанесения



в отвержденном виде абсолютно безвреден и экологически безопасен



TRI

TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION

Технические характеристики

Название показателей	Название модели клея							
	1K SP.3	1K SP.6	1K SP.8	1K SP.12	1K SP.15	1K SP.25	1K SP.40	1K SP.90
Внешний вид	высоковязкие жидкости от желтого до темно-коричневого цвета							
Сухой остаток	100%							
Значение вязкости: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6 – при +20 °С	5000-8000 мПа*с/250-600 с							
Плотность при +20 °С	1,1 г/см ³							
Время жизнеспособности в тонком слое, +20 °С, мин	3	6	8	12	15	25	40	90
Температура нанесения	от +15 °С до +25 °С							
Время прессования при +20 °С, влажности 60-70%, мин	не менее 6	не менее 10	не менее 15	не менее 20	не менее 25	не менее 50	не менее 80	не менее 360
Время набора эксплуатацион- ной прочности, ч	не менее 12							
Прочность при сдвиге клеено- го изделия (ГОСТ 14759)	сосна, ель		11 МПа					
	твердые породы		не установлено					

Примечание: открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.

Расход: 150–250 г/м² - в зависимости от пористости поверхностей.

Упаковка: 20 кг [ведро] / 220 кг [бочка] / 1100 кг [еврокуб]

Срок хранения: 6 месяцев в герметичной упаковке при +(15-25) °С.

Очиститель: Метиленхлорид, ацетон, этилацетат, ксилол, нефрас.

Меры предосторожности: При работе с клеем избегать вдыхания его паров, попадания в глаза и на кожу. При попадании в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом. В недостаточно проветриваемых помещениях необходимо работать в респираторах. При температурах применения, превышающих +40 °С, рабочее место должно быть обеспечено принудительной вентиляцией.

Способ нанесения: Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.

Механизированный – автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет», пневмо- или безвоздушным распылением.

Подготовка поверхностей к склеиванию: Очистить склеиваемые поверхности от пыли и грязи. Масляные и жировые загрязнения промыть растворителями – ацетоном, метиленхлоридом, уайт-спиритом.

Нанесение: Если клеевой состав перед применением находился в зоне воздействия отрицательных температур, необходимо выдержать упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 часов. Подключить, в случае механизированного способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу.

Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 150-250 г/м². Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой. При влажности воздуха 60-70% и температуре +20 °С, расход воды: 5-8% от массы клея. Совместить склеиваемые поверхности в течение времени жизнеспособности в тонком слое, указанного в таблице с техническими параметрами. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100-200 г/см². Обеспечить указанное в таблице с техническими параметрами при +20 °С время прессования склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой. Снять нагрузку, освободить пространство пресса от склеенных изделий. После набора клеем технологической прочности склеенные изделия могут подвергаться дополнительной переработке.

Для полного набора клеем прочности изделия выдержать при +20 °С не менее 24 ч.

ВНИМАНИЕ: ! Точное значение открытого времени должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея). ! Точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).